

ABSTRAK

Skripsi ini membahas peningkatan kapasitas produksi LED TV pada suatu perusahaan Elektronik bernama PT.X. Order dari *customer* setiap bulannya meningkat, yang mengakibatkan kapasitas produksi berada pada level maksimum. Pada level ini apabila masih terdapat peningkatan *order* maka proses produksi yang ada sudah tidak normal. Pengamatan di lapangan menunjukkan proses produksi belum berjalan dengan baik sehingga mengakibatkan ketidakseimbangan lintasan. Efisiensi lintasan produksi LED TV PT. X saat ini adalah sebesar 81,53 % dengan *balance delay* sebesar 18,47% dan *smoothing index* sebesar 8,00. Jumlah stasiun kerja yang ada saat ini adalah 24 stasiun kerja dengan 24 orang operator. Untuk memperbaiki hal tersebut, maka dilakukan proses *line balancing*. Proses *line balancing* dilakukan dengan metode *Helgeson-Birnie* dan *Moodie Young*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa metode *Helgeson-Birnie* menghasilkan rancangan keseimbangan lintasan terbaik, dengan tingkat efisiensi lintasan 88,95%, *balance delay* 11,05%, *smoothing index* 4,68, dan stasiun kerja berjumlah 22 dengan 22 orang operator.

Kata kunci:

Peningkatan kapasitas, *Line Assembling*, *Helgeson-Birnie*, *Moodie Young*